

# 公開実用平成 2- 353

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報(U)

平2-353

⑬ Int. Cl.<sup>9</sup>

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成2年(1990)1月5日

C 09 J 7/02  
B 32 B 7/06  
C 09 J 7/02

J J D A  
J J F B

6944-4 J  
6804-4 F  
6944-4 J

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全 頁)

⑮ 考案の名称 粘着薄片材

⑯ 実 願 昭63-77935

⑰ 出 願 昭63(1988)6月13日

⑱ 考 案 者	今 吉	清 行	愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内
⑱ 考 案 者	中 居	茂 治	愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内
⑱ 考 案 者	横	成 之	東京都世田谷区玉川台2丁目33番1号 住友スリーエム株式会社内
⑲ 出 願 人	トヨタ自動車株式会社		愛知県豊田市トヨタ町1番地
⑲ 出 願 人	住友スリーエム株式会社		東京都世田谷区玉川台2丁目33番1号
⑳ 代 理 人	弁理士 中 島 淳	外1名	

## 明 細 書

## 1. 考案の名称

## 粘着薄片材

## 2. 実用新案登録請求の範囲

(1) 裏面の粘着剤層を介して離型紙に貼着され離型紙から剝離されて他へ貼着される粘着薄片材であって、粘着薄片材を他に貼着される本体部から耳部を延長した形状となすとともに、本体部と耳部との境界部を破断容易な構造となし、これら本体部及び耳部を共に離型紙に貼着したことを特徴とする粘着薄片材。

## 3. 考案の詳細な説明

## 〔産業上の利用分野〕

本考案は裏面の粘着剤層を介して離型紙に貼着され、離型紙から剝離されて他へ貼着される粘着薄片材に関する。

## 〔従来の技術〕

この種の粘着薄片材は各種分野で各種用途に用いられており、自動車の分野でも各種用途に用いられている。

---

## 公開実用平成 2- 353

例えば、自動車の分野では、第5図に示されるようにフードやラッゲージドア等の蓋物部品10のボデー本体12に対する建付高さを規制するストツパとして、蓋物部品10にクッションゴム14を設けることが知られている（実開昭62-197458号）。このクッションゴム14はボデー本体12との当接を繰り返すので、ボデー本体12の塗装を剝離して発錆を招く惧れがあることから、ボデー本体12に粘着薄片材としてのシールテープ16を貼着して、クッションゴム14をシールテープ16に当接させて防錆することが考えられている。

上記シールテープ16は裏面に粘着剤層を有する透明な円形の薄片材とされ、第6図に示されるように複数枚が1枚の離型紙18に貼着されて自動車の組立ラインへ搬入されるようになっている。シールテープ16は一枚宛離型紙18から剝離されて、ボデー本体12の所定部分に貼着されるが、この作業の際に裏面の粘着剤層に指先が触れ易く、触れてしまうと、貼着不良や透明であることから

指紋がついて見映を損なう原因となるので、慎重な作業を要求されて作業性が悪い問題があった。

そこで、第 6 図に示されるように各シールテープ 16 の表面にシールテープ 16 よりも大きい円形の補助紙 20 を粘着しておき、シールテープ 16 を補助紙 20 とともに離型紙 18 から剝離し、第 7 図 (A) に示されるようにシールテープ 16 から突出した部分の補助紙 20 を把持し、第 7 図 (B) に示されるようにボデー本体 12 の所定部分に貼着し、しかる後に第 7 図 (C) に示されるように補助紙 20 をシールテープ 16 から剝離することが考えられている。

しかしながら、上記のように補助紙 20 が粘着されたシールテープ 16 では、慎重な作業は要求されないが、補助紙 20 をシールテープ 16 とともに離型紙 18 から剝離する作業が容易ではなく作業性が悪いと共に、補助紙 20 の設定によってコスト高となる問題があった。

上記のような諸種の問題は、上記に例示したシールテープの場合に限らず、裏面の粘着剤層を介

## 公開実用平成 2-353

して離型紙に貼着され、離型紙から剝離されて他へ貼着される粘着薄片材に共通のものであった。

〔考案が解決しようとする課題〕

本考案は上記に鑑み、容易に迅速な作業が可能であるとともに、コスト上昇を最小に抑えることが可能な粘着薄片材の提供を課題としている。

〔課題を解決するための手段〕

本考案は粘着薄片材を他に貼着される本体部から耳部を延長した形状となすとともに、本体部と耳部との境界部を破断容易な構造となし、これら本体部及び耳部を共に離型紙に貼着したことで、上記課題を解決した。

〔作用〕

上記手段になる本考案では、粘着薄片材は本体部及び耳部が共に離型紙から剝離され、この作業の際には耳部が把持されて本体部が離型紙から剝離される。

離型紙から剝離された粘着薄片材は耳部を把持されて本体部が他へ貼着される。

しかる後に、耳部が本体部から破断されて分離

され、これにて作業が終了する。

〔実施例〕

第 1 図には本考案になる粘着薄片材の実施例が示されており、この実施例では粘着薄片材を前記従来技術の項で説明したと同様のシールテープに適用している。

粘着薄片材 22 は表面側が樹脂フィルム等からなり、円形の本体部 24 がシールテープとして用いられる。この粘着薄片材 22 には本体部 24 から延長された矩形状の耳部 26 が一体に形成されており、第 2 図に詳細に示されるように、本体部 24 と耳部 26 との境界部にはミシン目状にスリット 27 が形成されている。これにより、本体部 24 と耳部 26 とは間欠的に切離されて極く一部で連結されているだけとなっており、所定の荷重を作用させることで両部 24、26 を容易に破断分離させることが可能となっている。

粘着薄片材 22 は本体部 24 及び耳部 26 の双方裏面全面に転写された粘着剤からなる粘着剤層を有しており、この粘着剤層を介して離型紙 28

## 公開実用平成 2-353

に貼着されている。

離型紙 28 は矩形状の 2 枚の離型紙 28 A、28 B が幅方向端面を互いに当接させて対をなしており、粘着薄片材 22 は複数が離型紙 28 の長手方向に沿って同一姿勢で間欠的に列をなしている。粘着薄片材 22 は長手方向を離型紙 28 の幅方向に沿わせ、2 枚の離型紙 28 A、28 B の当接部に耳部 26 の長手方向中間部が位置し、一方の離型紙 28 A には耳部 26 のみが貼着され、他方の離型紙 28 B には本体部 24 の全てと耳部 26 の一部が貼着された状態となっている。

次に本実施例の作業手順について説明する。

粘着薄片材 22 は第 1 図のように離型紙 28 に貼着された状態で自動車の組立ラインへ搬入され、作業は第 3 図に示されるように耳部 26 のみが貼着されている離型紙 28 A を耳部 26 から剝離することから開始される。

これにより対をなす一組の離型紙 28 A、28 B に貼着されている粘着薄片材 22 の全ては、耳部 26 の大部分の粘着剤層が露出した状態となる。

次いで、離型紙 28B の長手方向端部から他方の端部へ向けて順次粘着薄片材 22 が 1 枚宛剝離されてゆくのであるが、この際にはすでに離型紙 28A が剝離されている部分の耳部 26 が把持されて、本体部 24 及び耳部 26 の一部が離型紙 28B から剝離される。耳部 26 を把持することで、裏面の粘着剤層に触れることになるが、何等支障を生じないので作業は慎重を要さない。

離型紙 28 から完全に剝離された粘着薄片材 22 は、耳部 26 がそのまま把持されて、第 4 図 (A) に示されるように、フードに取り付けられたクッションゴム（これらは図示せず、前述第 5 図参照）が当接する部分のボデー本体 12 に、本体部 24 が貼着される。

次いで、他方の手で本体部 24 をボデー本体 12 に押圧した状態で、耳部 26 を本体部 24 から離間する方向へ引張ると、スリット 27 に挟まれて本体部 24 と耳部 26 とを連結している部分に、引張荷重又は剪断荷重乃至はこれらの複合荷重が作用して、集中応力により耳部 26 は本体部 24



---

## 公開実用平成 2-353

から破断して第 4 図 (B) に示されるように分離する。これで、シールテープとして作用する 1 枚の本体部 24 のボデー本体 12 への貼着作業が全て終了する。耳部 26 は不要品となり、所定の廃棄ボックス等に投入されて廃棄される。

このように本実施例では、本来必要とされる本体部 24 に後に不要となる耳部 26 を延長したことで、本体部 24 の粘着剤層に触れてしまう惧れを伴うことなく、粘着薄片材 22 を離型紙 28 から剝離しボデー本体 12 に本体部 24 を貼着する一連の作業を迅速、容易になすことができる。

特に本実施例では、離型紙 28 を対をなして用い、一方の離型紙 28 A のみを粘着薄片材 22 から剝離した状態では、本体部 24 は他方の離型紙 28 B に貼着されたままとなっており、耳部 26 の把持を容易に可能としてから他方の離型紙 28 B から本体部 24 を剝離するようになっているので、作業性が極めて良い。

なお、一枚の離型紙 28 に粘着薄片材 22 を貼着した場合でも、十分に作業性が良くなることは

勿論である。また、2枚の離型紙28A、28Bの端部同士を重ね合わせるようにすれば、先に剝離される一方の離型紙28Aの剝離作業がより容易になる。

さらに本実施例では、対をなす離型紙28A、28Bの互いの当接部上に本体部24と耳部26との境界部を位置させずに、本体部24とともに耳部26の一部が他方の離型紙28Bに余裕をもった長さで貼着されているので、一方の離型紙28Aを剝離して耳部26を把持した後は、持ち換えをすることなくこの把持状態を保持すれば、指先と本体部24の粘着剤層との間には十分な間隔が確保されていることが保証され、本体部24の粘着剤層に気を使う必要が一切ないようになっている。

また、耳部26は不要品として廃棄されるのであるが、本体部24と一体で打抜きにより製造することができ、従来の補助紙20のように別途材料を用意し、別途成形し、別途粘着させる必要がないので、コスト上昇は耳部26の材料費のみで

## 公開実用平成 2-353

極めて僅かなものである。

なお、上記実施例では、予じめ成形された粘着薄片材 22 を離型紙 28 に貼着することになるが、離型紙 28 と同寸法の粘着薄片材 22 の素材を離型紙 28 に貼着しておいてから、粘着薄片材 22 の素材のみを所定形状に切断して粘着薄片材 22 を他の素材部分から接離するとともに、本体部 24 と耳部 26 との境界部を間欠的に切離するようにしても良い。

また、本体部 24 と耳部 26 との境界部は実施例のような間欠的な切離構造とすることに限らず、薄肉構造とする等、種々の構造が適用可能である。

### 〔考案の効果〕

以上に説明した通り、本考案では粘着薄片材を他に貼着される本体部から耳部を延長した形状となすとともに、本体部と耳部との境界部を破断容易な構造となし、これら本体部及び耳部を共に離型紙に貼着するようにしたので、容易に迅速な作業が可能であるとともに、コスト上昇も最少に抑えることが可能な優れた効果を奏する。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は本考案になる粘着薄片材を自動用シールテープに適用した実施例を示す斜視図、第2図は第1図の一部を拡大して示す平面図、第3図は実施例の作業手順を示す斜視図、第4図(A)、(B)は同じく実施例の作業手順を示す側面図、第5図は従来技術を説明する自動車の車体側断面図、第6図は従来の粘着薄片材を示す斜視図、第7図(A)、(B)、(C)は従来の粘着薄片材の作業手順を示す側面図である。

22・・・粘着薄片材、

24・・・本体部、

26・・・耳部、

27・・・スリット、

28・・・離型紙。

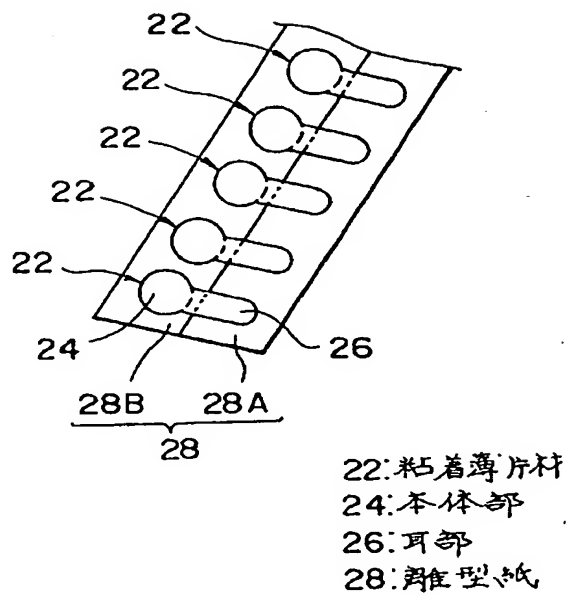
代理人

弁理士 中 島 淳

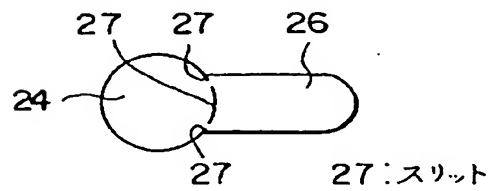
弁理士 加 藤 和 詳

公開実用平成 2-353

第 1 図



第 2 図



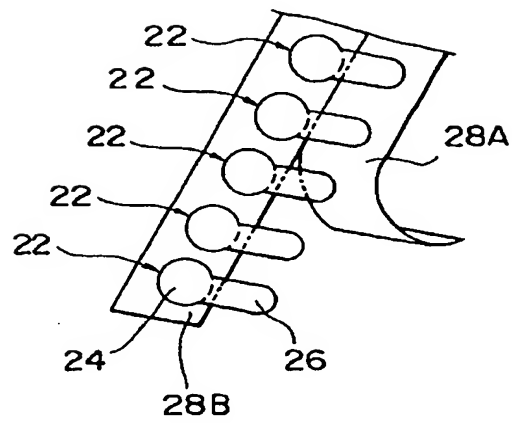
520

実開2-353

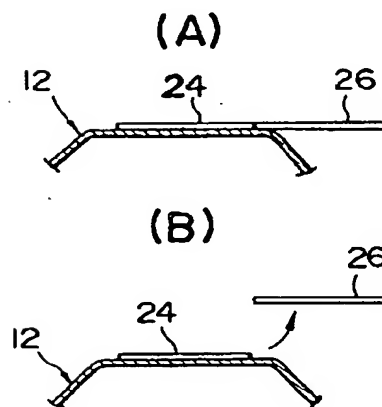
代理人 弁理士 中 島

淳 (ほか1名)

第 3 図



第 4 図



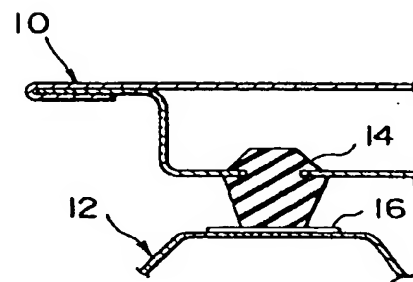
521

代理人 弁理士 中 島

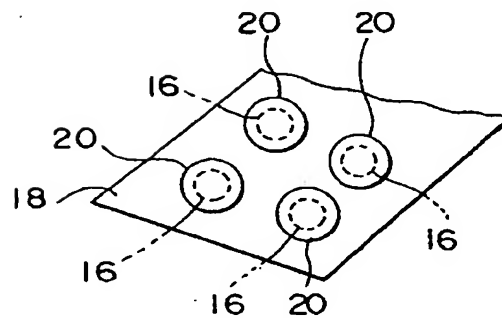
実開2-353  
淳 (ほか1名)

公開実用平成 2-353

第 5 図



第 6 図



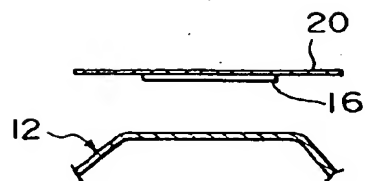
522

実開2-353

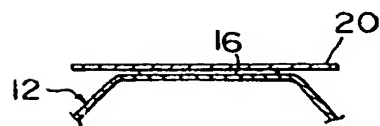
代理人 弁理士 中 島 淳 (ほか1名)

第 7 図

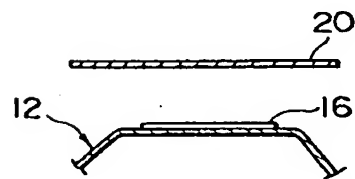
(A)



(B)



(C)



523

実開2-353

代理人 弁理士 中 島

淳 (ほか1名)